

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 197 40 143 A 1**

⑤① Int. Cl.⁶:
F 16 F 9/02

②① Aktenzeichen: 197 40 143.0
②② Anmeldetag: 12. 9. 97
④③ Offenlegungstag: 1. 4. 99

DE 197 40 143 A 1

⑦① Anmelder:
Hahn, Günther, 73773 Aichwald, DE

⑦④ Vertreter:
Rüger und Kollegen, 73728 Esslingen

⑦② Erfinder:
gleich Anmelder

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ **Teleskopgasfeder**

⑤⑦ Eine Teleskopgasfeder besteht aus wenigstens zwei teleskopartig ineinander steckenden Gasfedern. Dabei bildet die Kolbenstange der äußeren Gasfeder gleichzeitig das Zylinderrohr der weiter innen liegenden Gasfeder. Die beiden Gas- oder Zylinderräume der Gasfeder sind zumindest nach dem Füllen strömungsmäßig voneinander getrennt und enthalten Gas mit unterschiedlichem Druck. Die Drücke in den Gasfedern sind so eingestellt, daß die zustandekommenden Ausschubkräfte näherungsweise gleich sind, um eine kontinuierliche Bewegungsübernahme von einer Kolbenstange auf die nächste zu erreichen. Aus Gründen der Stabilität wird zweckmäßigerweise dafür gesorgt, daß als erste Kolbenstange diejenige mit dem kleinsten Durchmesser beginnt einzufahren, wenn von außen eine Druckkraft auf die Teleskopgasfeder einwirkt. Mit der Teleskopgasfeder lassen sich Federhübe erzielen, die größer sind als die Einbaulänge der zusammengesetzten Gasfeder.

DE 197 40 143 A 1

Die bekannten Gasfedern bestehen aus einem Zylinderrohr, das beidends mit Verschluß-Stücken versehen ist. Durch eines der Verschluß-Stücke führt abgedichtet eine Kolbenstange in das Zylinderrohr hinein. An dem im Zylinderrohr befindlichen Ende ist ein Kolben befestigt. Dieser Kolben bewegt sich mit reichlich Spiel im Gasfederrohr und ist im klassischen Sinne eigentlich kein Kolben, sondern hat nur die Funktion eines Endanschlags, der die Kolbenstange daran hindert, aus dem Rohr herausgeschleudert zu werden. Der Gasdruck auf beiden Seiten des Kolbens ist gleich und der Ringspalt zwischen dem Kolben und dem Zylinderrohr reicht aus, damit das Gas hinreichend schnell zwischen den beiden Zylinderkammern hin- und herströmen kann, wenn die Kolbenstange bewegt wird.

Die Kraft zum Ausschieben der Kolbenstange ist denn auch nicht proportional der Kolbenfläche, sondern hat ihre Ursache in dem auf dem Querschnitt der Kolbenstange lastenden Gasdruck.

Wegen des relativ großen Durchmesserunterschieds zwischen der lichten Weite des Zylinderrohrs und der Kolbenstange ist die Volumenänderung relativ klein, wenn das Innenvolumen des Zylinderrohrs bei ausgeschobener Kolbenstange mit dem freien Volumen verglichen wird, wenn die Kolbenstange vollständig eingefahren ist. Deswegen tritt bei eingefahrener Kolbenstange nur eine verhältnismäßig geringe Druckerhöhung ein. Die Ausschubkraft der Kolbenstange ist demzufolge bei eingeschobener Kolbenstange nur unwesentlich größer als bei vollständig ausgeschobener Kolbenstange.

Eine Gasdruckfeder hat, verglichen mit einer Schraubendruckfeder, eine vergleichsweise sehr flache Federkennlinie, weil die Federkraft nur in geringem Maße vom Hub abhängig ist.

Diesem Vorteil steht allerdings ein wesentlicher Nachteil gegenüber, der in dem verhältnismäßig kleinen Nutzhub, verglichen mit der Einbaulänge, liegt. Der nutzbare Hub bei den Gasfedern ist zwangsläufig kleiner als die Einbaulänge der Gasfeder bei eingeschobener Kolbenstange.

Ausgehend hiervon ist es Aufgabe der Erfindung, eine Gasfeder zu schaffen, bei der der mögliche Hub größer ist als die Einbaulänge im zusammengeschobenen Zustand.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Teleskopgasfeder mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

Bei der erfindungsgemäßen Gasfeder stecken gleichsam zwei pneumatisch voneinander getrennte Gasfedern ineinander. Hierdurch ist es möglich, die Druckverhältnisse in den einzelnen Gasfedern so einzustellen, daß die Ausschubkräfte der Kolbenstangen praktisch gleich werden, obwohl die Durchmesser der Kolbenstangen sich zwangsläufig stark voneinander unterscheiden. Immerhin ist die Kolbenstange der einen Gasfeder gleichzeitig das Zylinderrohr der anderen Gasfeder, hat also einen sehr viel größeren Durchmesser als die weitere Kolbenstange. Dementsprechend muß der Druck in dieser Gasfeder mit der Kolbenstange, die selbst wiederum Gasfeder ist, entsprechend niedrig sein.

Es ist nicht möglich, beide Gasräume miteinander strömungsmäßig im Betrieb zu verbinden. Wegen des starken Durchmesserunterschiedes würde bei gleichem Gasdruck zunächst einmal die Kolbenstange mit dem kleineren Durchmesser einfahren. Bei weiterer Krafterhöhung würde sich anschließend nichts verändern und erst dann, wenn die Kraft so weit angestiegen ist, daß sie gleich dem Druck in der weiteren Gasfeder multipliziert mit der wesentlich größeren Kolbenstangenquerschnittsfläche wird, stellt sich eine weitere Einschubbewegung ein.

Die Fertigung der neuen Gasfeder läßt sich vereinfachen,

wenn wenigstens eine der beiden teleskopisch ineinander steckenden Gasfedern mit einer nach der vollständigen Montage zugänglichen Fülleinrichtung versehen ist. Vorzugsweise weist diese Fülleinrichtung ein Rückschlagventil auf, so daß gegebenenfalls bei Druckverlust ein Nachfüllen möglich ist.

Diese Fülleinrichtung sitzt bei der äußeren Gasfeder vorzugsweise in dem Kopfstück, durch das ihre Kolbenstange nicht hindurch verläuft.

Bei der inneren Gasfeder kann das Füllventil entweder in einer ebenfalls rohrförmig ausgebildeten Kolbenstange sitzen oder es kann im Bodenstück untergebracht werden.

Wenn das Füllventil der inneren Gasfeder in der Kolbenstange sitzt, können beide Gasfedern vollkommen unabhängig voneinander auf den entsprechenden Betriebsdruck gebracht werden. Nachteilig dafür ist, daß zwei Fülleinrichtungen von außen her zugänglich sind und gegen Verunreinigung geschützt werden sollten.

Falls dagegen die Fülleinrichtung der zweiten Gasfeder in deren Bodenstück und somit im Kolben der ersten Gasfeder sitzt, ist diese Fülleinrichtung geschützt. Dafür muß eine zweistufige Füllung in Kauf genommen werden. In der ersten Stufe wird die äußere Gasfeder zunächst auf den Druck der inneren Gasfeder gebracht, wodurch das Gas aus der äußeren Gasfeder in die innere Gasfeder überströmt. Sodann wird der Druck der äußeren Gasfeder abgesenkt, um die Kräftegleichheit für beide Kolbenstangen herzustellen.

Auf diese Weise kann zwar gegebenenfalls das Füllventil für die innere Gasfeder vereinfacht werden, dafür muß beim Füllen ein Gasverlust aus der äußeren Gasfeder in Kauf genommen werden.

In der Zeichnung sind Ausführungsbeispiele des Gegenstandes der Erfindung dargestellt. Es zeigen:

Fig. 1 eine erfindungsgemäße Teleskopgasfeder mit unabhängiger Befüllung der Zylinderräume, in einem Längsschnitt,

Fig. 2 die Teleskopgasfeder nach **Fig. 1**, in einer Ausführung mit Befüllung über die äußere Gasfeder, in einem Längsschnitt, und

Fig. 3 die Teleskopgasfeder nach **Fig. 1**, in einer nicht wiederbefüllbaren Ausführung, in einem Längsschnitt.

Fig. 1 zeigt eine Teleskopgasfeder, die dazu vorgesehen ist, einen Federhub zu verwirklichen, der größer ist als die Einbaulänge. Die Teleskopgasfeder besteht im Grunde genommen aus zwei teleskopisch ineinander steckenden Gasfedern **2** und **3**, die einen ähnlichen Aufbau und annähernd gleiche Kennlinien haben.

Zu der Gasfeder **2** gehört ein beispielsweise aus Stahl bestehendes Zylinderrohr **4**, das zusammen mit endseitig eingesetzten Verschluß-Stücken, nämlich einem Bodenstück **5** und einem Kopfstück **6** einen Zylinderraum **7** begrenzt. Durch das ringförmige Kopfstück **6** ragt eine selbst wieder rohrförmige Kolbenstange **8** in den Zylinderraum **7**. Die Kolbenstange **8** besteht ebenfalls aus Stahl und bildet das Zylinderrohr der Gasfeder **3**. Das Zylinderrohr **8** ist an seinem in den Zylinderraum **7** ragenden Ende mit einem Kolben **9** versehen.

Das Bodenstück **5** ist eine zylindrische dicke Scheibe, deren Durchmesser der lichten Weite des Zylinderrohrs **4** entspricht. Sie ist von einer innenliegenden Stirnseite **11** sowie einer außenliegenden Stirnseite **12** begrenzt, aus der einstückig ein Gewindezapfen **13** coaxial hervorsteht. Das Bodenstück **5** ist an seiner Außenumfangsfläche mit einer umlaufenden Ringnut **14** versehen, in die ein in der Figur nicht dargestellter O-Ring eingelegt ist. Mittels einer in Umfangsrichtung verlaufenden Sicke **15**, die in das Zylinderrohr **4** eingepreßt ist und sich in die Ringnut **14** hineinwölbt, ist das Bodenstück **5** in dem Zylinderrohr **4** axial gesichert. Dabei

wird gleichzeitig die nicht veranschaulichte Dichtung zusammengedrückt, um eine gasdichte Abdichtung zu erhalten.

Zum Füllen der Gasfeder 2 ist in dem Bodenstück 5 ein schematisch angedeutetes Füllventil 17 vorhanden. Zu dem Füllventil 17 gehört eine koaxial durch das Bodenstück 5 führende Bohrung 18, die sich aus zwei Abschnitten 19 und 21 zusammensetzt. Der Abschnitt 21, der dem Zylinderraum 7 zugekehrt ist, hat einen größeren Durchmesser als der Abschnitt 19 und geht an einer Kegelfläche 22 in den Abschnitt 19 über. Die Kegelfläche 22 bildet einen Ventilsitz der Füll-einrichtung. Auf der Kegelfläche 22 liegt ein Rundschnur-O-Ring 23, der das eigentliche Dichtglied darstellt.

In der Bohrung 18 steckt ein Ventilverschlußglied 24, das eine Gestalt ähnlich einer Flachkopfsenkverschraubung hat und aus einem kegelförmigen Kopf 25 sowie einem zylindrischen Schaft 26 besteht. Der kegelförmige Kopf 25 befindet sich in dem Bohrungsabschnitt 21, und zwar so, daß die Kegelfläche auf die Kegelfläche 22 zu zeigt, während der zylindrische Schaft 26, der im Wesentlichen Führungsaufgaben hat, in dem Bohrungsabschnitt 19 sitzt. Die kegelförmige Fläche des kegelförmigen Kopfes 25 wirkt mit dem Rundschnur-O-Ring 23 zusammen. Die Fülleinrichtung 17 arbeitet als Rückschlagventil.

Im gefüllten Zustand wird der kegelförmige Kopf 25 gegen die Kegelfläche 22 angepreßt gehalten. Lediglich im drucklosen Zustand sind Vorkehrungen zu treffen, damit das Ventilverschlußglied 24 nicht in den Zylinderraum 7 fällt. Diese Vorkehrungen sind, da sie nicht Bestandteil der Erfindung sind, in den Figuren nicht veranschaulicht, um die Figuren nicht mit überflüssigen Details zu überladen.

Das Kopfstück 6 hat die Form einer zylindrischen Lagerbüchse, die von einer äußeren planen Stirnfläche 27 und einer innenliegenden planen Stirnfläche 28 begrenzt ist.

Auch das Kopfstück 6 enthält in seiner Außenumfangsfläche eine umlaufende Ringnut 29, in die ein nicht veranschaulichter Rundschnur-O-Ring eingelegt ist. Mittels einer in das Zylinderrohr 4 eingepreßten umlaufenden Sicke 31, die sich in die Ringnut 29 vorwölbt, ist das Kopfstück 6 in dem Zylinderrohr 4 abgedichtet gesichert. Durch die Sicke 31 wird der nicht gezeigte O-Ring in der Ringnut 29 abdichtend zusammengequetscht.

Durch das Kopfstück 6 führt konzentrisch eine zylindrische Bohrung 32 hindurch, durch die mit geringem Spiel die Kolbenstange 8 hindurchgleitet. Zum Abdichten der Kolbenstange 8 ist eine Dichtungspackung 33 vorgesehen, die ringförmig gestaltet ist und vor der Stirnfläche 28 liegt. Mittels einer Haltebüchse 34 wird die Dichtungspackung 33 an der Stirnseite 28 angepreßt gehalten. Die Lage der Haltebüchse 34 fixiert eine weitere, in das Zylinderrohr 4 eingepreßte umlaufende Sicke 35.

Der Zweck der Haltebüchse 34 besteht darin, mit Hilfe nur einer Sicke, nämlich der Sicke 35, sowohl die Dichtungspackung 33 festzuhalten als auch den Ausschubhub der Kolbenstange 8 so weit zu begrenzen, daß die weiter unten im Einzelnen beschriebenen Maßnahmen zum Verbinden der Kolbenstange 8 mit dem Kolben 9 die Dichtungspackung 33 nicht beschädigen.

Die Kolbenstange 8 ist, wie oben bereits erläutert, ein Rohr, das aus der Sicht der Gasfeder 2 tatsächlich deren Kolbenstange ist, während es aus der Sicht der Gasfeder 3 deren Zylinderrohr darstellt. Sein in dem Zylinderraum 7 befindliche Ende ist mit dem Kolben 9 verbunden. Der Kolben 9 ist gleichzeitig das Bodenstück der Gasfeder 3. Er ist eine kreiszylindrische dicke Scheibe 36 mit zwei planen Stirnseiten 37 und 38. Aus der planen Stirnseite 37 steht einstückig und koaxial ein zylindrischer kurzer Zapfen 39 vor, der in seiner Außenumfangsfläche eine umlaufende Ringnut

40 enthält. In dieser Ringnut 40 liegt wiederum ein nicht gezeichneter O-Ring, der der Abdichtung der Kolbenstange 8 gegenüber dem Kolben 9 dient. Mittels einer in die Kolbenstange 8 eingewalzten Sicke 41, die sich in die Ringnut 40 vorwölbt, ist der Kolben 9 abgedichtet formschlüssig mit der Kolbenstange 8 verbunden. Da zum Zwecke einer möglichst guten Führung des innenliegenden Endes der Kolbenstange 8 in dem Zylinderrohr 4 der Ringspalt zwischen der Außenumfangsfläche des Kolbens 9 und der Innenwand des Zylinderrohrs 4 vergleichsweise sehr klein ist und die Umströmung des Kolbens bei seiner Bewegung durch den Zylinderraum 4 behindern würde, ist zusätzlich eine Bohrung 42 angebracht, die die beiden Räume, die sich angrenzend an die Stirnseiten 37 und 38 befinden, strömungsmäßig miteinander verbindet.

An ihrem anderen Ende wird die Kolbenstange/das Zylinderrohr 8 von einem Kopfstück 43 verschlossen. Das Kopfstück 43 hat die Form einer zylindrischen Lagerbüchse mit zwei planen Stirnflächen 44 und 45 sowie einer in Umfangsrichtung umlaufenden Ringnut 46 in seiner Außenseite. In dieser Ringnut 46 liegt ein nicht veranschaulichter O-Ring. Mittels einer in das Zylinderrohr 8 eingewalzten umlaufenden Sicke 47, die sich wiederum in die Ringnut 46 vorwölbt, ist das Kopfstück 43 in dem Zylinderrohr 8 axial gesichert und abgedichtet.

Zwischen dem Kopfstück 43 und dem Kolben 9 wird somit innerhalb der Kolbenstange/des Zylinderrohrs 8 ein Zylinderraum 48 der Gasfeder 3 abgedichtet begrenzt.

Durch das Kopfstück 43 führt eine durchgehende zylindrische Bohrung 49, durch die abgedichtet eine Kolbenstange 50 hindurchführt. Die Dichtmittel zum Abdichten der Kolbenstange 50 gegenüber dem Kopfstück 43 sind der Übersichtlichkeit halber nicht veranschaulicht. Es können O-Ringe sein, die in einer entsprechenden Innennut in der Bohrung 49 eingelegt sind oder auch eine Dichtungspackung, ähnlich der Dichtungspackung 33.

Die Kolbenstange 50 ist wiederum ein Rohr, das an seinem innerhalb des Zylinderraumes 48 liegenden Ende mit einem Kolben 51 versehen ist. Der Kolben 51 trägt auf seiner planen Stirnseite 52 eine rohrförmigen Fortsatz 53, während seine gegenüberliegende Stirnseite 54 glatt ist. Durch den Kolben 51 führt eine Durchgangsbohrung 50, die zu dem rohrförmigen Fortsatz 53 konzentrisch ist, der wiederum konzentrisch zu dem Kolben 51 angeordnet ist. In den rohrförmigen Fortsatz 53 ist die Kolbenstange 50 eingesteckt, die dort eine Ringnut 55 enthält, in die eine Sicke 56 eingreift, die in den rohrförmigen Fortsatz 53 eingewalzt ist. Die Verbindung zwischen dem Kolben 51 und der Kolbenstange 50 braucht nicht abgedichtet zu sein, weshalb in der Ringnut 55 auch keine O-Ringe eingelegt sind.

Aufgrund der Bohrung 55 besteht eine strömungsmäßige Verbindung zwischen dem Zylinderraum 48 und dem Inneren der Kolbenstange 50.

Der Außendurchmesser des Kolbens 51 ist so gewählt, daß er sich mit reichlich Spiel in dem Zylinderrohr 8 bewegen kann, damit das in dem Zylinderraum 48 enthaltene Gas frei an dem Kolben 51 vorbeiströmen kann.

Um die Gasfeder 3 zu füllen, sitzt auf dem außenliegenden Ende der Kolbenstange 50 eine Fülleinrichtung 57, die gleichzeitig auch einen Befestigungsfortsatz darstellt, um die Kolbenstange 50 mit anderen Maschinenbauteilen zu verbinden.

Die Fülleinrichtung 57 besteht aus einer becherförmigen Kappe 58, die mit ihrem Kragen 59 auf die Kolbenstange 50 aufgesteckt ist. Aus einem Boden der becherförmigen Kappe 58 steht ein Gewindezapfen 61 hervor.

Durch die becherförmige Kappe 58 verläuft eine Durchgangsbohrung 62, die sich aus einem im Durchmesser klei-

neren, in dem Gewindezapfen 61 befindlichen Abschnitt und dem von dem Kragen 59 umgrenzten zylindrischen Abschnitt zusammensetzt. An einer Planschulter 63 gehen diese beiden Abschnitte ineinander über. Auch die Fülleinrichtung 57 hat die Charakteristik eines Rückschlagventils.

Die Befestigung der Kappe 58 geschieht, wie bereits mehrfach beschrieben, mit einer in der Kolbenstange 50 angebrachten umlaufenden Nut 64, in die sich eine in den Kragen 59 eingewalzte umlaufende Sicke 65 vorwölbt. Diese Verbindung muß gasdicht sein, weshalb in der Ringnut 64 ein nicht veranschaulichter O-Ring befindet, der durch die Sicke 65 zusammengequetscht wird, um die gasdichte Abdichtung sicherzustellen.

Die becherförmige Kappe 58 ist so aufgesetzt, daß zwischen dem Stirnende der Kolbenstange 50 und der Schulter 63 ein Axialspalt besteht, in dem ein scheibenförmiger Kopf 66 eines Ventilverschlußgliedes beweglich ist. Zwischen der planen Unterseite des Kopfes 66 und der Schulter 63 liegt eine in der Zeichnung nicht erkennbare ringförmige Flachdichtung, um den Kopf 66 gegen die Schulter 63, die einen Ventilsitz bildet, abzudichten.

Zur Führung des scheibenförmigen Kopfes 66 ist das Ventilverschlußglied mit einem coaxialen zylindrischen Zapfen 67 versehen, der mit Spiel in den Abschnitt der Bohrung 62 im Bereich des Gewindezapfens 61 hineinragt.

Die Montage und Funktionsweise der gezeigten Gasfeder ist wie folgt:

Als erstes wird die Kolbenstange 50 mit ihrem Kolben 51 verbunden, indem nach dem Zusammenstecken die Sicke 56 eingewalzt wird. Sodann wird die Kolbenstange 50 mit ihrem später außenliegenden Ende voraus in die Bohrung 48 des Kopfstücks 43 eingeführt. Daraufhin wird die becherförmige Kappe 58 auf die Kolbenstange 50 aufgesteckt, nachdem zuvor das Ventilverschlußglied sowie die zugehörige Dichtung eingelegt wurden. Nach dem Zusammenstecken wird die Sicke 65 eingewalzt, um die mechanische und gasdichte Verbindung der becherförmigen Kappe 58 mit der Kolbenstange 50 herzustellen. Die so erhaltene Einheit wird in das Rohr 8 eingesteckt, wobei das Kopfstück 43, wie gezeigt, plaziert wird. Nach Einwalzen der Sicke 47 ist das Kopfstück 43 in dem Rohr 8 abgedichtet fixiert. Es kann nun auf das Rohr 8, das Kopfstück 6, die Dichtungspackung 33 sowie die Haltebüchse 34 aufgeschoben werden. Nachdem dies erfolgt ist, wird in das noch freie Ende des Rohres 8 der Kolben 54 eingesteckt und mit Hilfe der Sicke 39 befestigt.

Als weiterer Montageschritt wird die jetzt bereits fertig montierte Gasfeder 3 mit dem Kolben 9 voraus in das Zylinderrohr 4 eingeführt und es wird an der gewünschten Stelle des Zylinderrohrs 4 die Sicke 35 angebracht. Sodann wird das Haltebüchse 34, die Dichtungspackung 33 und das Kopfstück 6 in das Zylinderrohr 4 eingeschoben, soweit, bis die Haltebüchse 34 an der Sicke 35 anstößt. Anschließend wird die Sicke 31 hergestellt.

Als letzte Maßnahme wird das Bodenstück 5 eingesetzt und dort mittels der Sicke 15 fixiert. Es versteht sich, daß zuvor das Füllventil 17 montiert wurde.

Nachdem die Gasfeder mechanisch zusammengebaut ist, wird die Gasfeder 2 über die Fülleinrichtung 17 mit Gas, vorzugsweise Stickstoff, gefüllt. Bei dieser Maßnahme füllt sich ausschließlich der Zylinderraum 7. Der Zylinderraum 48 ist gegenüber dem Zylinderraum 7 hermetisch abgedichtet. Er wird über die Fülleinrichtung 57 separat ebenfalls vorzugsweise mit Stickstoff gefüllt.

Die Drücke in den beiden Zylinderräumen 7 und 48 sind angenähert umgekehrt proportional dem Verhältnis der Querschnittsfläche der Kolbenstange 50 zu der Querschnittsfläche der Kolbenstange 8. Hierdurch wird erreicht, daß die Kraft, die zum Verschieben der Kolbenstange 8 er-

forderlich ist, etwa genau so groß ist wie die Kraft, die benötigt wird, um die Kolbenstange 50 der Gasfeder 3 zu bewegen.

Die Druckwerte in den Zylinderkammern 7 und 48 werden vorzugsweise wie folgt gewählt:

In der vollständig ausgeschobenen Stellung liegt der Kolben 51 an der Stirnseite 44 des Kopfstücks 52 an. Außerdem stößt die plane Stirnseite 37 des Kolbens 9 an der Sicke 35 an. Wenn, ausgehend von dieser vollständig ausgefahrenen Stellung die Gasfeder mit einer von außen wirkenden Kraft beaufschlagt wird, soll der Druck in dem Zylinderraum 48 im Verhältnis zu dem Druck in dem Zylinderraum 7 so gewählt sein, daß zunächst die Kolbenstange 50 beginnt, einzufahren. Nach etwa drei Viertel ihres Einfahrwegs sollte in dem Zylinderraum 48 ein Druck erreicht werden, der eine Kraft erzeugt, die jetzt größer ist als die Kraft, die erforderlich ist, um die Kolbenstange 8 der Gasfeder 2, ausgehend von der ausgeschobenen Endlage, in Richtung auf das Bodenstück 5 zu bewegen.

Bei einer solchen Druckbemessung wird eine vollständig glatte durchgehende Federkennlinie erreicht, die frei von Absätzen ist am Übergang zwischen der Bewegung der Gasfeder 3 zur Einschubbewegung der Gasfeder 2.

Mit Hilfe der gezeigten Anordnung wird eine Gasfeder geschaffen, deren Hub größer ist als die Einbaulänge. Dabei soll unter Einbaulänge der Abstand des Gewindezapfens 13 von dem Gewindezapfen 61 verstanden werden, wenn die Anordnung vollständig zusammengefahren ist. In dieser Stellung verschwindet die Gasfeder 3 praktisch vollständig in der Gasfeder 2. Ausgehend von dieser Stellung wird eine Gesamtlänge erreicht, die sich zusammensetzt näherungsweise aus der Länge der ausgefahrenen Gasfeder 2 zuzüglich der Länge der ausgefahrenen Gasfeder 3, was näherungsweise mehr als das 2,8-fache der Einbaulänge ist.

Bei dem in Fig. 1 gezeigten Ausführungsbeispiel der Teleskopgasfeder 1 werden die beiden einzelnen Gasfedern 2 und 3 völlig unabhängig voneinander gefüllt. Deswegen werden zwei von außen zugängliche Füllventile benötigt. Wenn dies unerwünscht ist, kann die Ausführungsform nach Fig. 2 verwendet werden. Diese Ausführungsform unterscheidet sich von der Ausführungsform nach Fig. 1 dadurch, daß die becherförmige Kappe 58 massiv und ohne Durchgangsbohrung ausgeführt ist, so daß sie nur den Gewindezapfen 61 aufweist. Im Übrigen ist sie in der gleichen Weise befestigt wie bei dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 1, weshalb insoweit dieselben Bezugszeichen verwendet werden. Abweichend kann außerdem die Kolbenstange 50 massiv sein, da sie bei dem gezeigten Ausführungsbeispiel zum Füllen der Gasfeder 3 nicht benötigt wird.

Der wesentliche Unterschied besteht in der Struktur des Kolbens 9. Während dieser bei dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 1 vollständig massiv gewesen ist, enthält er bei dem Ausführungsbeispiel nach Fig. 2 eine Fülleinrichtung 71, die ähnlich aufgebaut ist wie die Fülleinrichtung 17. Durch den Kolben 9 führt eine Durchgangsbohrung 72, die sich aus einem Abschnitt 73 und einem Abschnitt 74 zusammensetzt. Der Abschnitt 74 hat einen größeren Durchmesser als der Abschnitt 73 und die beiden Abschnitte 73 und 74 gehen in einer kegelförmigen Schulter 75 ineinander über. In der so gestalteten Bohrung 72 sitzt ein Ventilverschlußglied 76, bestehend aus einem zylindrischen Abschnitt 77, der sich in dem Bohrungsabschnitt 73 befindet und einem kegelförmigen Kopf 78, der sich in Richtung auf den Schaft 77 verjüngt. Zwischen dem kegelförmigen Kopf 78 und der kegelförmigen Schulter 75 liegt eine O-Ring-Dichtung 79. Die Fülleinrichtung 71 ist ein Rückschlagventil, das so angeordnet ist, das es ein Entweichen von Gas aus dem Zylinderraum 48 verhindert, wenn dort der Druck höher ist als in

dem Zylinderraum 7.

Im Übrigen ist die Teleskopgasfeder 1 nach Fig. 2 genauso aufgebaut wie die Teleskopgasfeder 1 nach Fig. 1, weshalb für die übrigen Bauteile dieselben Bezugszeichen verwendet sind und nicht mehr erneut beschrieben werden.

Die Montage der Teleskopgasfeder nach Fig. 2 erfolgt wie oben beschrieben. Die Füllung geschieht jedoch in einer etwas anderen Weise:

Über die Fülleinrichtung 17 wird unter Druck stehender Stickstoff in den Zylinderraum 7 eingefüllt. Da die Fülleinrichtung 72 so angeordnet ist, daß die Rückschlagventilwirkung ein Ausströmen von Gas aus dem Zylinderraum 48 verhindert, wird das über die Fülleinrichtung 17 eingefüllte Gas über die Fülleinrichtung 72 auch in die Gasfeder 3 einströmen. Der Druck wird so weit erhöht, bis in den beiden Zylinderräumen 7 und 48 jener Druck herrscht, der in dem Zylinderraum 48 schließlich enthalten sein soll. Sodann wird ein weiteres Füllen unterbrochen. Der Druck in dem Zylinderraum 7 wäre jetzt zu hoch, um die gewünschte kontinuierliche Federkennlinie zu erhalten. Es wird deswegen mit einem Werkzeug die Fülleinrichtung 17 geöffnet und Druck aus dem Zylinderraum 7 abgelassen, soweit, bis sich dort ein Druck einstellt, der sich zu dem Druck in dem Zylinderraum 48 verhält, wie das reziproke Verhältnis der beiden Kolbenstangenquerschnitte.

Bei der Ausführungsform nach Fig. 2 ist nach außen hin lediglich eine Fülleinrichtung zugänglich.

Fig. 3 zeigt schließlich eine Anordnung, bei der die als Rückschlagventil arbeitenden Fülleinrichtungen 57, 72 bzw. 17 durch Bohrungen ersetzt sind, die anschließend mit einem Pfropfen gasdicht verschlossen werden. Da im Übrigen der Aufbau der Teleskopgasfeder 1 nach Fig. 3 sich von den vorherigen Ausführungsbeispielen nicht unterscheidet, beschränkt sich die nachfolgende Erläuterung allein auf diese Unterschiede.

Zum Füllen der Teleskopgasfeder 1 nach Fig. 3 ist die becherförmige Kappe 58 gestaltet wie die Kappe 58 nach Fig. 1 und lediglich so aufgesetzt, daß sie mit ihrer Schulter 63 unmittelbar auf dem Stirnende der Kolbenstange 50 aufliegt.

Das Bodenstück 5 enthält anstelle der Stufenbohrung 18 eine durchgehend glatte zylindrische Bohrung 81; auch das Ventilverschlußglied fehlt.

Das Füllen der Teleskopgasfeder 1 nach Fig. 3 geschieht, indem über die Bohrung 62 unter Druck stehendes Gas in die Gasfeder 3 eingefüllt wird. Dieses Gas strömt durch die hohle Kolbenstange 50 und die Bohrung 55 in dem Kolben 51 in den Zylinderraum 48 ein. Nachdem der gewünschte Druck erreicht ist, wird zum Verschließen der Bohrung 62 in diese ein Stahlkugel 82 eingepreßt, um den Zylinderraum 48 strömungsmäßig von der Außenatmosphäre abzutrennen.

In ähnlicher Weise wird der Zylinderraum 7 über die Bohrung 81 unter Druck gesetzt, bis der gewünschte Druck erreicht ist. Sodann wird auch die Bohrung 81 durch eine eingepreßte Stahlkugel 83 gasdicht verschlossen. Die Drücke in den beiden Zylinderräumen 7 und 48 verhalten sich wie oben beschrieben.

Anstelle der durchbohrten Kappe 58 kann auch eine Kappe 58 verwendet werden, wie sie in Fig. 2 gezeigt ist, d. h. eine Kappe, die keine Durchgangsbohrung enthält. In diesem Falle ist auch die Kolbenstange 50 massiv. Bei einer solchen Anordnung enthält der Kolben 9, wie in Fig. 3 gestrichelt angedeutet, eine zylindrische glatte Durchgangsbohrung 84, die von der Stirnfläche 38 ausgeht und bis in den Zylinderraum 48 reicht, also den Befestigungszapfen 39 durchsetzt.

Bei einer solchen Anordnung wird zunächst die Gasfeder 3 vollständig montiert, einschließlich der Befestigung des Kolbens 9. Sodann wird über die Bohrung 84 mit dem ent-

sprechenden Gas bis zu dem gewünschten Druck eingefüllt. Daraufhin wird die Bohrung 84 durch das Einpressen einer Stahlkugel 85 gasdicht nach außen verschlossen. Anschließend erfolgt die weitere Montage der Gasfeder 2, wie dies eingangs beschrieben wurde. Nach der vollständigen Montage auch der Gasfeder 2 erfolgt deren Füllung über die Bohrung 81 mit dem anschließenden Verschließen durch die Stahlkugel 83.

Wie sich aus den Ausführungsbeispielen ergibt, kommt es bei der neuen Teleskopgasfeder 1 lediglich darauf an, daß nach dem Füllen im Betriebszustand die beiden Zylinderräume der Gasfedern 2 und 3 strömungsmäßig voneinander getrennt sind, damit in der Gasfeder mit der im Querschnitt kleineren Kolbenstange ein wesentlich höherer Gasdruck eingestellt werden kann als in der äußeren Gasfeder mit der im Querschnitt größeren Kolbenstange. Nur so läßt sich eine durchgehende Federkennlinie, die frei von Knick- oder Raststellen ist, erreichen.

Wie im Einzelnen die Gasfedern ausgestaltet sind, um die beiden Gasfedern 2 und 3 auf unterschiedliche Drücke zu bringen, ist eine Frage der weiteren konstruktiven Ausgestaltung und der Ausnutzung von Vorteilen, die mit den unterschiedlichen Ausführungen zum Füllen verbunden sind. So ist die Variante nach Fig. 3 mit den durch Stahlkugeln verschlossenen Kanälen fertigungstechnisch sehr einfach, gestattet aber kein Nachfüllen, wohingegen die Variante nach den Fig. 1 oder 2 ein Nachfüllen ermöglicht. Außerdem ist das Werkzeug zum Füllen etwas einfacher, weil keine Stahlkugeln eingepreßt werden müssen.

Aus der oben gegebenen Figurenbeschreibung ist verständlich, daß anstelle einer zweistufigen Teleskopgasfeder auch eine drei- oder mehrstufige Teleskopgasfeder hergestellt werden kann. Dabei kommt es ausschließlich darauf an, daß die Zylinderräume der teleskopisch ineinandersteckenden Gasfedern strömungsmäßig voneinander abgetrennt sind, damit die Gasfedern mit der im Durchmesser kleinsten Kolbenstange den höchsten Druck enthält und der Druck in Richtung auf die Gasfeder mit dem größten Kolbenstangendurchmesser abnehmen kann.

Eine Teleskopgasfeder besteht aus wenigstens zwei teleskopartig ineinander steckenden Gasfedern. Dabei bildet die Kolbenstange der äußeren Gasfeder gleichzeitig das Zylinderrohr der weiter innen liegenden Gasfeder. Die beiden Gas- oder Zylinderräume der Gasfeder sind zumindest nach dem Füllen strömungsmäßig voneinander getrennt und enthalten Gas mit unterschiedlichem Druck. Die Drücke in den Gasfedern sind so eingestellt, daß die zustandekommenden Ausschubkräfte näherungsweise gleich sind, um eine kontinuierliche Bewegungsübernahme von einer Kolbenstange auf die nächste zu erreichen. Aus Gründen der Stabilität wird zweckmäßigerweise dafür gesorgt, daß als erste Kolbenstange diejenige mit dem kleinsten Durchmesser beginnt, einzufahren, wenn von außen eine Druckkraft auf die Teleskopgasfeder einwirkt.

Mit der Teleskopgasfeder lassen sich Federhübe erzielen, die größer sind als die Einbaulänge der zusammengeschobenen Gasfeder.

Patentansprüche

1. Teleskopgasfeder (1) mit einer ersten Gasfeder (2), die ein erstes einen zugehörigen ersten Zylinderraum (7) bildendes Zylinderrohr (4) aufweist, das einends mit einem Bodenstück (5) und anderenends mit einem Kopfstück (6) verschlossen ist und das mit unter Druck stehendem Gas gefüllt ist, mit einer ersten rohrförmigen Kolbenstange (8), die ein-

ends mit einem Bodenstück (9), das einen Kolben (9) für die erste Gasfeder (2) bildet, und anderenends mit einem Kopfstück (42) verschlossen ist, die längsverschieblich durch das Kopfstück (6) des ersten Zylinderrohrs (4) abgedichtet in den ersten Zylinderraum (7) hineinragt und darin verschieblich ist, die einen zweiten Zylinderraum (48) bildet und die mit unter Druck stehendem Gas gefüllt ist, wobei die beiden Zylinderräume (7, 48) zumindest nach dem Füllen strömungsmäßig voneinander getrennt sind, mit einer zweiten Kolbenstange (50), die längsverschieblich durch das Kopfstück (42) der ersten rohrförmigen Kolbenstange (8) abgedichtet in die erste rohrförmige Kolbenstange (8) hineinragt und darin verschieblich ist und zusammen mit der ersten Kolbenstange (8) eine zweite Gasfeder (3) bildet, deren Kolbenstange (50) zu derselben Seite der Anordnung ausfährt, wie die erste Kolbenstange (8), wobei der Druck in der ersten Gasfeder (2) kleiner ist als der Druck in der zweiten Gasfeder (3).

2. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Drücke in den beiden Gasfedern (2, 3) zumindest angenähert umgekehrt proportional wie die Querschnittsflächen der beiden Kolbenstangen (8, 50) verhalten.

3. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der ersten Gasfeder (2) eine erste Fülleinrichtung (17, 81, 83) zugeordnet ist.

4. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der zweiten Gasfeder (3) eine zweite Fülleinrichtung (57, 62, 72, 84) zugeordnet ist.

5. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die erste und/oder zweite Fülleinrichtung (17; 57, 72) zur Wiederbefüllung der ersten und/zweiten Gasfeder (2, 3) eingerichtet sind.

6. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die erste und/oder zweite Fülleinrichtung (81, 83; 62, 84) zur Einmalbefüllung der ersten und/zweiten Gasfeder (2, 3) eingerichtet sind.

7. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die erste und/oder zweite Fülleinrichtung (17, 57, 72) ein Rückschlagventil aufweist.

8. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die erste Fülleinrichtung (17, 81) in dem Bodenstück (5) der ersten Gasfeder (2) angeordnet ist.

9. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Fülleinrichtung (72, 84) in dem Bodenstück (9) der zweiten Gasfeder (3) angeordnet ist.

10. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Kolbenstange (50) rohrförmig und die zweiten Fülleinrichtung (57, 62) an der zweiten Kolbenstange (40) vorgesehen ist.

11. Teleskopgasfeder nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ihr äußeres Zylinderrohr die Kolbenstange einer weiteren Gasfeder ist und daß die radial am weitesten innen liegende Kolbenstange aus der radial am weitesten außen liegenden Gasfeder hervorsticht.

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

- Leerseite -

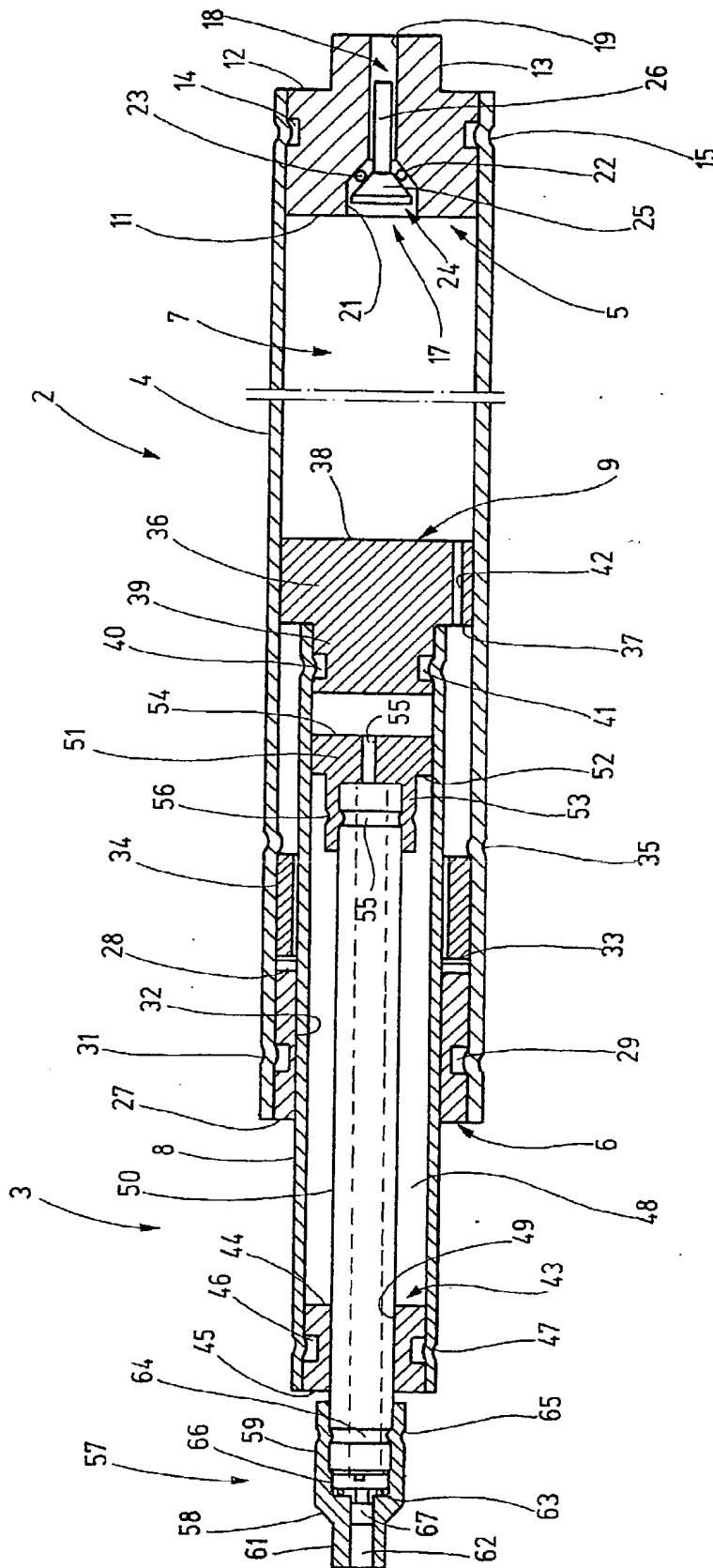


Fig. 1

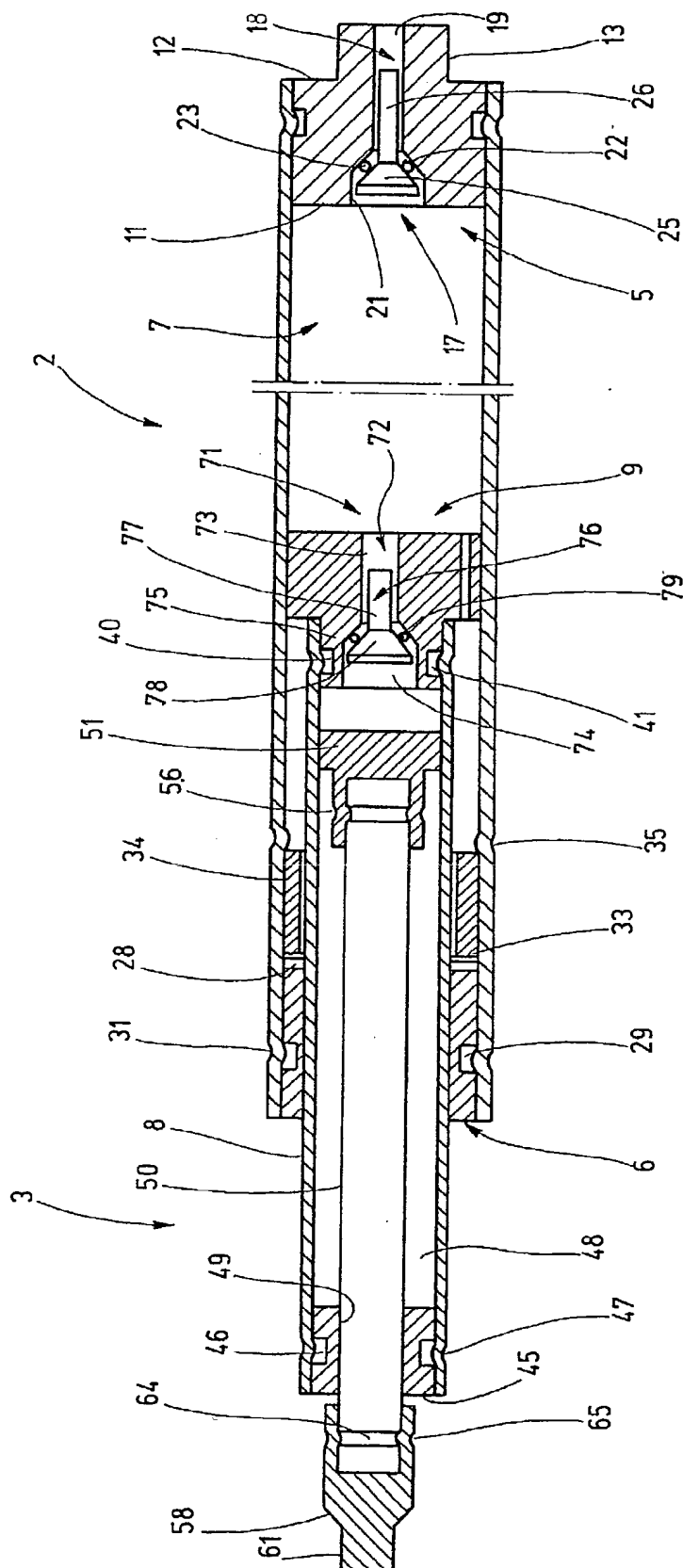


Fig. 2

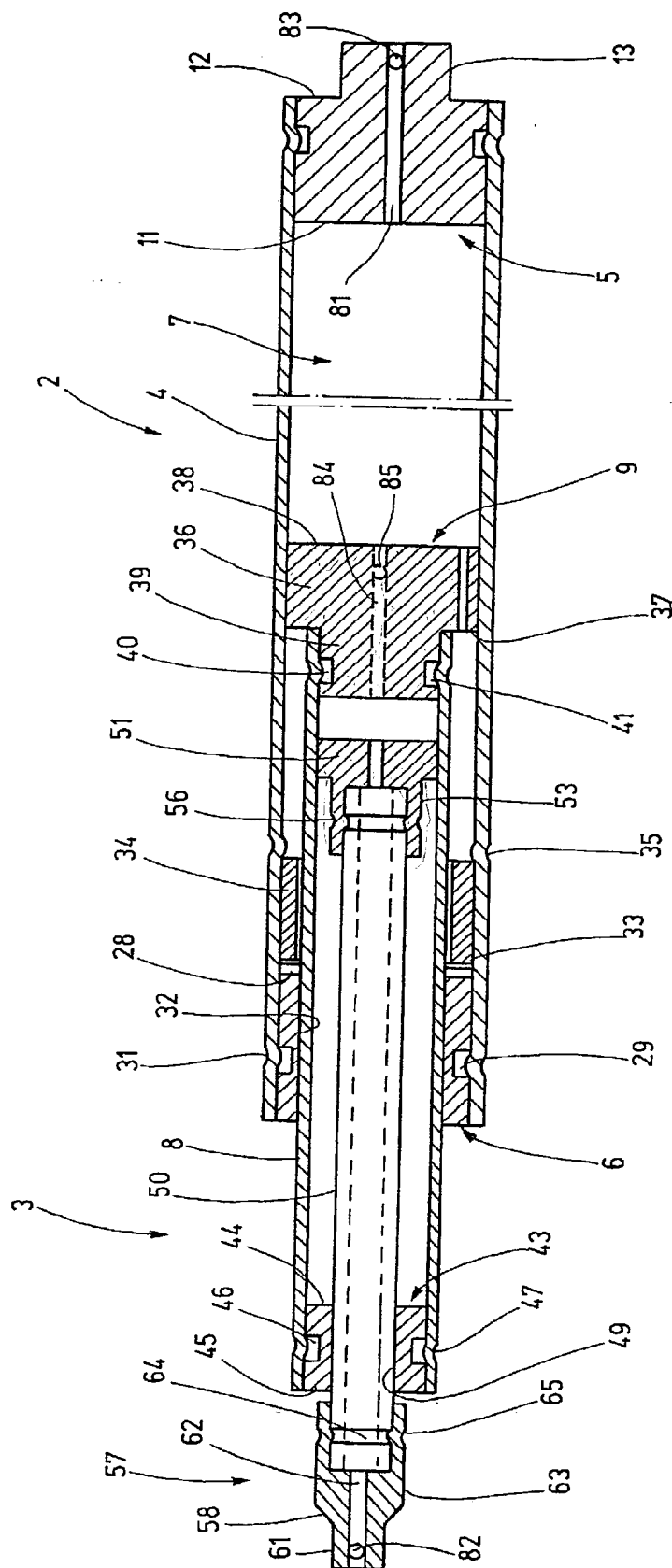


Fig. 3

PUB-NO: DE019740143A1
DOCUMENT-IDENTIFIER: DE 19740143 A1
TITLE: Telescopic pneumatic damper
PUBN-DATE: April 1, 1999

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
HAHN, GUENTHER	DE

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
HAHN GUENTHER	DE

APPL-NO: DE19740143

APPL-DATE: September 12, 1997

PRIORITY-DATA: DE19740143A (September 12, 1997)

INT-CL (IPC): F16F009/02

EUR-CL (EPC): F16F009/02 ; F16F009/43

ABSTRACT:

CHG DATE=19990803 STATUS=O>A double telescopic pneumatic damper has the outer damping cylinder (4) fitted with a hollow piston shaft (8) which forms the cylinder of an inner pneumatic damper, with a separate piston shaft (50) and an inner piston (51). The piston (9) of the outer damping cylinder forms the end stop of the inner cylinder. The two dampers have separate gas springs whose relative pressures are inversely proportional to the relative cross-sectional areas of the two pistons. The effective

combined operating
stroke of the two pistons is greater than the compressed
length of the two
dampers.